

Keine Gnade für Umweltsünder!

Gerhard Hirschle

United Monolithic Semiconductors GmbH

„Entschuldigen Sie das Fachchinesisch. Aber wir laufen Gefahr, dass dieser Stoff im Laufe der nächsten Jahre verboten wird. Wir müssen möglicherweise die Produktion einstellen, wenn nicht rechtzeitig ein geeigneter Ersatzstoff gefunden wird.“ Geschäftsführer Paul Pottbäcker antwortet bedächtig: „Liebe Frau Engel, die Mühlen der Politik mahlen erfahrungsgemäß langsam. Momentan habe ich dringendere Themen auf dem Tisch, aber halten Sie mich auf dem Laufenden!“

Mit der Listung des Stoffs auf der REACH-Annex VI-Liste beginnt für die Hersteller die Pflicht aktuelle Sicherheitsdatenblätter (in den Landessprachen) an die nachgeschalteten Verbraucher zu übermitteln. So ist der erste Gedanke von Frau Engel: „Wir brauchen neue Sicherheitsdatenblätter, um unsere Betriebsanweisungen für alle Gefahrstoffe zu aktualisieren.“ Sofort stellt sie eine Aktionsliste auf:

- Aktuelle Sicherheitsdatenblätter anfordern,
- anpassen unserer Betriebsanweisungen in unserem Prozess- und Dokumentenmanagementsystem elektronisch zur Verfügung stellen (überall, wo mit diesem Stoff umgegangen wird) und
- alle Mitarbeitenden, die mit Gefahrstoffen umgehen, auf die neuen Dokumente schulen.

Die Mühlen der ECHA mahlen unaufhörlich!

Die Umweltmanagementbeauftragte Frau Engel informiert sich regelmäßig auf der Homepage der European Chemicals Agency (ECHA):

Frau Engel, die Umweltbeauftragte, stürmt ins Chefbüro: „Herr Pottbäcker, Kaolin, einer unserer Grundstoffe läuft Gefahr bei der ECHA im CLP-Verfahren als CMR-Substanz klassifiziert zu werden. Wenn diese CLP-Klassifizierung von der EU-COM und den MSCAs bestätigt wird, dann erscheint Kaolin mit diesen Stoffeigenschaften im REACH-Annex VI!“ „CLP, REACH, CMR, MSCA - würden Sie bitte Klartext mit mir sprechen?“ erwidert Paul Pottbäcker mürrisch.

<http://echa.europa.eu/de/addressing-chemicals-of-concern/registry-of-intentions>

Nach der Listung von Kaolin auf der REACH-Annex VI-Liste (Canc. 1B), stellt Frankreich einen Antrag (Annex XV Dossier) für die Aufnahme des Stoffs in die SVHC-Kandidatenliste. Diese Liste enthält besonders besorgniserregende Stoffe, eben Substances of Very High Concern (SVHC).

Beim jährlichen Management Review berichtet Frau Engel: „Kaolin bewegt sich in Richtung SVHC-Kandidatenliste und wir haben jetzt nur 45 Tage Zeit in einer Public Consultation aktuelle Daten bzgl. der Exposition, der verbrauchten Mengen, toxikologische Gutachten und Informationen über die Verfügbarkeit alternativer (ungefährlicherer) Substanzen über Kaolin an die ECHA zu übermitteln.“ Paul Pottbäcker wird hellhörig: „Frau Engel, was denken Sie, was diese Datenerhebung bzw. die Gutachter kosten werden? Nein, das Erstellen von diesen Daten / Gutachten und Hochladen überlassen wir besser anderen Firmen!“

Vier Monate später erscheint Kaolin tatsächlich auf der SVHC Kandidatenliste:

<http://echa.europa.eu/de/candidate-list-table>

Nun erkennt Paul Pottbäcker den Ernst der Lage. „Es gibt wohl keine reelle Chance mehr für uns, das drohende Stoffverbot oder die Beschränkung zu stoppen. Wie sehen die unmittelbaren Konsequenzen für unser Unternehmen aus? Was müssen wir jetzt tun?“

Einkauf, Entwicklung und Produktion - drei im selben Boot

Im Anschluss an das Management Review beruft Paul Pottbäcker ein Krisentreffen mit den Leitern der Bereiche Einkauf, Entwicklung und Produktion ein. Frau Engel berichtet: „Durch die Aufnahme von Kaolin in der SVHC-Kandidatenliste ergeben sich für uns als Produzent von Kaffeetassen direkte Pflichten aus der REACH VO: Nach Art. 33 müssen wir prüfen, ob in unseren Kaffeetassen der Anteil von Kaolin 0,1 (w/w) Massenprozent übersteigt.“

<http://www.reach-info.de/auskunftsrecht.htm>

Produktionsleiter Mahler antwortet mit einem eindeutigen „Ja, dies ist der Fall“. Frau Engel fährt fort: „Die Firma Pottbäcker ist dann verpflichtet, ein Informationsblatt über die sichere Verwendung von Kaffeetassen an alle Kunden zu übermitteln“. Sie fragt erneut den Produktionsleiter: „Verbrauchen wir mehr als eine Tonne Kaolin pro Jahr?“ Auch hier antwortet er mit einem eindeutigen „Ja“. „Dann sind wir außerdem nach Art. 7 (2) verpflichtet, der ECHA diese Verwendung von SVHC-Stoffen mitzuteilen“ schließt Frau Engel.

Mit dem Einkaufsleiter, Herrn Spesa, vereinbart sie nun, Kontakt mit dem Hersteller von Kaolin aufzunehmen und nach einem alternativen Stoff zu fragen. Die Suche nach alternativen Stoffen beginnt und parallel wird die Managementsystemdokumentation analysiert: Wie ist bei uns der Beschaffungsprozess? Wie können wir sicherstellen, dass

wir das Thema REACH systematisch im Beschaffungsmanagement berücksichtigen?

Für die Entwicklungsleiterin, Frau Jacobsen, ist es wichtig zu wissen, dass sie neue Entwicklungen nicht mehr mit diesem SVHC-Stoff planen darf. Nach der Nominierung in der SVHC-Kandidatenliste wird Kaolin nach ca. 2 Jahren in ein Autorisierungs- bzw. Verbotverfahren gelangen. Somit steht dieser Stoff dann mittelfristig nicht mehr zur Verfügung.

Eine Woche später ruft Herr Spesa das Team zusammen und sagt: „Lasst uns einen Gang herunter schalten! Ich habe meine Lieferanten kontaktiert. Die haben gesagt, ich brauche mir keine Sorgen zu machen, es dauert noch viele Jahre, bis der Stoff verboten wird.“ Frau Engel traut ihren Ohren nicht. Sie hätte nicht gedacht, dass es sie so viel Kraft kosten würde, den Einkaufsleiter zu überzeugen, dass die Lieferanten sich nicht vollständig über die REACH-Verordnung informiert hatten. Aber sie bleibt standhaft: „Wir müssen Kaolin substituieren, schon jetzt!“

Nach etwa vier Monaten muss Herr Spesa einlenken: „Unser Lieferant hat seine Meinung revidiert. Der Stoff wird nur noch ca. 3-5 Jahre, aber nicht mehr langfristig zur Verfügung stehen.“

Handeln ist das Gebot der Stunde

Ab sofort gibt es regelmäßige Treffen gemeinsam mit der Unternehmensleitung. Aus dem Blickwinkel des Risikomanagements stellt sich die Frage: „Wo haben wir sofort ein Problem? Nicht in der Produktion, die Versorgungskette ist noch gesichert, aber in der Entwicklung drohen Fehlinvestitionen.“ Paul Pottbäcker ordnet an: „Frau Jacobsen, Ihr Team muss sofort über eine Substitution von Kaolin nachdenken!“

Auch Einkaufsleiter Spesa will seinen Teil dazu beitragen: „Jeder Stoff hat eine eindeutige Nummer, die CAS- bzw. EINECS-Nr. Über diese Nummer kann ich die Stoffeigenschaften suchen. Ich kaufe nichts mehr, was als CMR 1A oder 1B, vBvPT oder endokrin (REACH Art. 57) eingestuft ist. Wir beschaffen jetzt nur noch REACH-konforme Stoffe. Das haben wir in unsere Prozesse und deren Dokumentation eingearbeitet. Problemstoffe kommen uns nicht mehr ins Haus!“ „Meine Anerkennung, Sie haben Ihre Hausaufgaben gründlich gemacht!“, lobt Paul Pottbäcker.

Jetzt ergreift Produktionsleiter Mahler das Wort: „Ich stehe immer noch vor einem großen Problem, denn ich muss warten, bis ihr neue Stoffe gefunden habt! Wenn dies der Fall ist, müssen wir noch während der Entwicklungsphase testen, ob wir künftig andere Produktionsanlagen und Herstellungsprozesse benötigen. Vermutlich stellen sich dann weitere Fragen: Ist das technisch überhaupt machbar? Was sind die Investitionskosten? Ist unsere Produktionsstätte mit Ihren Anlagen und Verfahren überhaupt noch technisch in der Lage, den neuen Stoff zu verarbeiten?“

Die Kundschaft schläft nicht!

Ein Vertriebsmitarbeiter tritt mit hochrotem Kopf vor Paul Pottbäcker. „Ein Kunde hat mir mitgeteilt, wir hätten potenziell gefährliche Stoffe in unseren Produkten. Die haben größte Bedenken, ob der Endverbraucher weiterhin Pottbäcker-Produkte kaufen wird. Die Angst vor den krebserregenden Eigenschaften ist sehr groß!“

„Mist - Den Vertrieb haben wir vergessen! Das war ein Fehler!“ denkt Paul Pottbäcker. „Es ist ein hohes Risiko für uns, wenn unsere Produkte den Stempel der Gesundheitsschädigung tragen.“ Doch die Sorgen des Geschäftsführers sind unbegründet, alle Aktivitäten zur Eindämmung der drohenden Gefahr sind bereits angelaufen. Die Bereichsleiter haben das Problem im Griff.

Im Gespräch mit Qualitätsleiterin Frau Macchiato lässt Frau Engel die Ereignisse rund um das Thema REACH noch einmal Revue passieren: „Wenn wir zurückblicken, wurden nach und nach alle Betroffenen ins Boot geholt. Aber dazu war viel Überzeugungsarbeit nötig. Und wesentlich für das erfolgreiche Gegensteuern war, dass wir alle Prozesse über unser Managementsystem identifiziert und die entsprechenden Dokumente aktualisiert und rechtzeitig bereitgestellt hatten.“

Frau Macchiato stellt zufrieden fest: „Ja, Frau Engel, Ihre Ausdauer und Standhaftigkeit hat sich gelohnt. Wir haben nun einen Wettbewerbsvorteil, weil wir verglichen mit der Konkurrenz frühzeitig in die Gefahrstoffdiskussion eingestiegen sind und das Thema ernst genommen haben. Außerdem hat unser Managementsystem, durch die Verlinkung der Dokumentation mit den entsprechenden Prozessen, uns ermöglicht so rasch zu reagieren.“

Tatsächlich sind im QM-System von Pottbäcker alle Prozesse genau beschrieben:

- Die gesamte Lieferkette mit allen Akteuren (Wechselwirkungskette),
- die gesamte Kette vom Vertrieb über die Produktentstehung und die Herstellung bis zum Versand,
- Betriebsanweisungen, ergänzte Arbeitsanweisungen, Beschaffungsanforderungen etc.,
- Ausführliche Dokumentation bei jedem Produkt, das SVHC-Stoffe enthält.

„Damit sind wir rechtskonform und senken unsere Haftungsrisiken!“ berichtet Frau Macchiato in einem Schreiben an die Geschäftsführung. Die frühzeitige Erkennung und die schnelle Reaktion auf potenzielle Gefahren bringt Pottbäcker & Partner nun sogar Wettbewerbsvorteile und sichert das Überleben auf einem hart umkämpften Markt.

Autor dieses Artikels

Gerhard Hirschle



FE Quality and Environmental Manager
 United Monolithic Semiconductors GmbH, Ulm

